

Checklist de Solución de Problemas para Materiales Amorfos

Rebaba - Flash

Fecha: _____	Comentarios: _____
Producto: _____	_____
Máquina: _____	_____
Molde: _____	_____
Resina: _____	_____

Advertencia:

Antes de elaborar el checklist y/o ajustar cualquier parámetro previamente validado y verificado en tu Proceso de Moldeo por Inyección debes de revisar las condiciones actuales de los equipos y herramientas en uso.

- El producto, el molde, el material y la máquina son las apropiadas y coinciden con la orden de producción.
- El programa del Control de Mando está correctamente cargado conforme a la carta de parámetros del producto
- Las válvulas de enfriamiento están abiertas.
- Los equipos periféricos están correctamente conectados y encendidos.
- El material o Resina es la correcta, así como los aditivos y sus porcentajes de carga
- La máquina y sus componentes funcionen correctamente y estan calibrados
- El Mantenimiento Preventivo y Autónomo han sido completados y están dentro de vigencia.

El orden de las tareas asignadas para el checklist no es prioritario, es recomendable leer todas las tareas y asignar un orden personalizado, en base a la experiencia y el historial de cada equipo y herramienta.

POSIBLE CAUSA	POSIBLE SOLUCIÓN	ORDEN	CHECK
Baja fuerza de Tonelaje	Verificar/Aumentar Tonelaje de prensa	___	<input type="checkbox"/>
Obstrucciones en Caras de Molde	Verificar obstrucciones en Caras de Molde	___	<input type="checkbox"/>
Suciedad en Venteos	Verificar limpieza de Venteos	___	<input type="checkbox"/>
Falla de Válvula Check	Desarrollar Estudio Repetibilidad de Válvula Check	___	<input type="checkbox"/>
Variación de Tiempo de Llenado	Desarrollar Estudio Linealidad de Inyección	___	<input type="checkbox"/>
Desbalanceo de Cavidades	Desarrollar Estudio Balanceo de Cavidades	___	<input type="checkbox"/>
Falta de Presión de Unidad de Inyección	Desarrollar Estudio Pérdida de Presión	___	<input type="checkbox"/>
Variación de Presión en Cavidades	Verificar Presión de Cavidades Post Gate	___	<input type="checkbox"/>
Alta Velocidad de Inyección	Reducir Velocidad de Inyección	___	<input type="checkbox"/>
Alta Presión de Inyección	Reducir Presión de Inyección	___	<input type="checkbox"/>
Alto Tiempo de Llenado	Reducir Tiempo de Llenado	___	<input type="checkbox"/>
Alta Presión de Empaque	Reducir Presión de Empaque	___	<input type="checkbox"/>
Alta Contrapresión	Reducir Contrapresión	___	<input type="checkbox"/>
Alta Temperatura de Masa/Melt	Reducir Temperatura de Masa/Melt	___	<input type="checkbox"/>
Alta Temperatura de Enfriamiento	Reducir Temperatura de Enfriamiento	___	<input type="checkbox"/>

La información de esta guía está basada en problemas y soluciones generales comunes, algunas veces los alcances de las causas son muy específicos y hay que adentrarnos mas en el entorno donde estamos produciendo, desde el medio ambiente, las condiciones de la maquina, molde, etc.

MVPS® desarrolla experimentos y funciones requeridas para el desarrollo de tus procesos de moldeo. Los parámetros ingresados, las desiciones y el correcto uso y mantenimiento de los equipos intervenidos son responsabilidad del usuario

Checklist de Solución de Problemas para Materiales Amorfos

Rebaba - Flash

POSIBLE CAUSA	POSIBLE SOLUCIÓN	ORDEN	CHECK
Alta Presión en Cavidades	Reducir Presión de Cavidades (Perfil de Inyección)	___	<input type="checkbox"/>
Alta Presión /o Tiempo de Sostenimiento	Reducir parámetros de Sostenimiento	___	<input type="checkbox"/>
Dimensiones reducidas de Sprue, Corredor y/o Compuertas	Aumentar dimensiones de Sprue, Corredor y/o Compuertas	___	<input type="checkbox"/>
Falta de Compuertas o Corredor	Agregar Compuertas y su Corredor	___	<input type="checkbox"/>
Variación en Temperatura de Corredor Caliente	Verificar funcionamiento de Controlador de Temperaturas	___	<input type="checkbox"/>
Máquina no alcanza Tonelaje Requerido	Cambiar a máquina de mayor Tonelaje	___	<input type="checkbox"/>
Caras de Molde desalineadas	Verificar Alineamiento de Caras de Molde	___	<input type="checkbox"/>
Platinas obstruidas o sucias	Verificar limpieza de caras de Platinas	___	<input type="checkbox"/>
Platinas de Prensa desalineadas	Verificar alineamiento de Platinas (Paralelismo)	___	<input type="checkbox"/>
Mal funcionamiento de Tie Bars	Verificar funcionamiento de Tie Bars	___	<input type="checkbox"/>
Pernos Guía gastados o dañados	Verificar condiciones de Pernos Guía	___	<input type="checkbox"/>
Alto contenido de Humedad de Resina	Verificar Humedad de Resina	___	<input type="checkbox"/>

La información de esta guía está basada en problemas y soluciones generales comunes, algunas veces los alcances de las causas son muy específicos y hay que adentrarnos mas en el entorno donde estamos produciendo, desde el medio ambiente, las condiciones de la maquina, molde, etc.

IMVPS® desarrolla experimentos y funciones requeridas para el desarrollo de tus procesos de moldeo. Los parámetros ingresados, las desiciones y el correcto uso y mantenimiento de los equipos intervenidos son responsabilidad del usuario